

BAB I

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

PT KJI adalah perusahaan yang bergerak dibidang manufaktur memproduksi Radiator mobil, yang dimulai dari bahan material mentah (*Raw Material*) hingga barang jadi siap pakai dan barang setengah jadi untuk ekspor ke berbagai negara yang kemudia dirakit dinegaranya masing – masing.

Para pekerja yang dituntut untuk optimal dalam menyelesaikan pekerjaannya, tetapi pekerja juga punya keterbatasan ukuran beban kerja serta kemampuan kerja yang dibebankan. Secara umum pelanggan akan mempertimbangkan kualitas untuk daya pakai yang lama, maka diperlukan suatu metode untuk memecahkan permasalahan tekanan beban kerja *Quality Control*.

Suku cadang otomotif sangat diminati banyak oleh masyarakat guna untuk mereparasi *Spare Part* yang sudah tidak layak untuk digunakan, ada banyak jenis – jenis *Spare Part* kendaraan roda empat maupun dua, oleh sebab itu peneliti akan memfokuskan pada suku cadang kendaraan roda empat. Pada pendinginan mesin kendaraan roda empat diperlukan berbagai komponen untuk menjaga tekanan dan suhu yang ada pada mesin kendaraan roda empat.

Quality Control mencakup fungsi dan tugas sebagai menerima barang dari proses produksi dari awal proses hingga produk jadi, memberi tahu *Leader QC* tentang penyimpangan proses, menyerahkan produk jadi, mengambil sampel per produk, dan membuat laporan observasi proses harian. Dalam hal ini, pengendalian kualitas harus mengambil tindakan pencegahan untuk meminimalkan cacat pada produk.

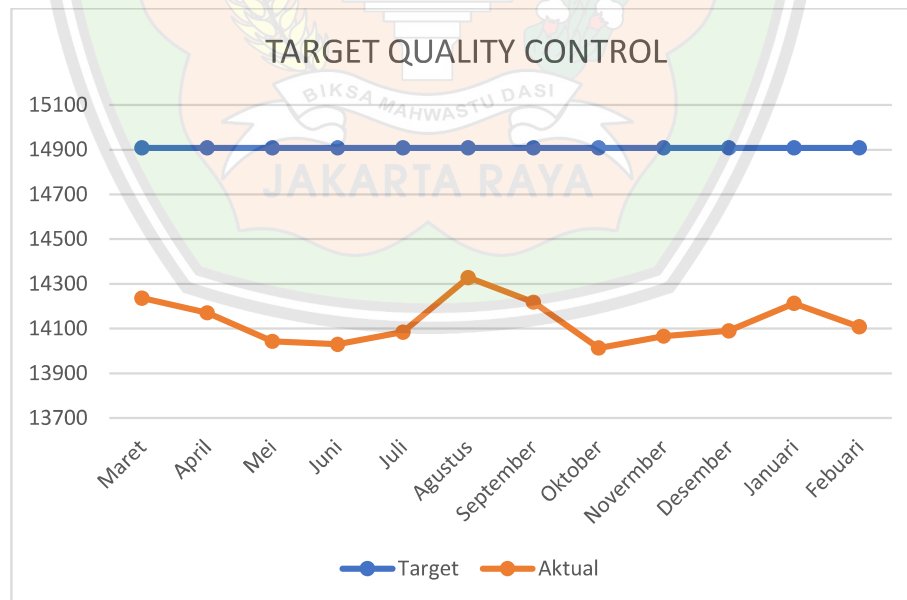
Tabel 1. 1 Target Bulanan *Quality Control Core SS* dan *Core KY*

Target Bulanan Quality Control Per Tahun 2024				
Bulan	Target (pcs)	Aktual (pcs)	GAP (pcs)	% GAP
Maret	14908	14236	672	4.51
April	14908	14170	738	4.95

Tabel 1.1 Target Bulanan Quality Control Core SS dan Core KY (Lanjutan)

Target Bulanan Quality Control Per Tahun 2024				
Mei	14908	14042	866	5.81
Juni	14908	14,029	879	5.90
Juli	14908	14084	824	5.53
Agustus	14908	14328	580	3.89
September	14908	14217	691	4.64
Oktober	14908	14013	895	6.00
November	14908	14066	842	5.65
Desember	14908	14089	819	5.49
Januari	14908	14212	696	4.67
Februari	14908	14108	800	5.37
Total	178896	169594	9302	62.40

Sumber : PT KJI 2024



Gambar 1. 1 Grafik Target Bulanan *Quality Control*

Sumber : PT KJI 2024

GAP *analysis* adalah suatu jenis analisa bisnis yang berfokus pada proses mengidentifikasi masalah dan kesenjangan antara kinerja karyawan saat ini dan kinerja target. Standar yang ditentukan oleh perusahaan untuk GAP adalah sebesar 4% pada target *Quality Control*, besar maksimal GAP sebesar 596 pcs dengan melakukan perhitungan Target dikali dengan 4%.

Pada PT KJI terdapat departemen *Inventory*, *Copper Product Plant (CPP)*, *Aluminum Product Plant (APP)*, *Product Componen Plant (PCP)*, dan *Operational (OPR)*, tetapi dari sekian banyaknya kendala pada produksi departemen CPP ini yang memiliki banyak kesenjangan pada produksi. Departmen CPP (*Copper Product Plan*) memiliki produk yang dihasilkan diantaranya Radiator *Core SS* (Produk yang siap pakai) dan *Core Ky* (Produk setengah jadi tanpa *Tank Radiator*). Dari beberapa produk dilakukan *Quality Control* yang memiliki rentan waktu yang sama, akan tetapi sering terjadinya permasalahan pada ukuran tekanan beban kerja penguji yang berlebihan.

Tabel 1. 2 *Cycle Time Quality Control*

Tipe	Kegiatan	Waktu (detik)
Core Ky	<i>Fill (T1)</i>	26
	<i>Stabiliser (T2)</i>	28
	<i>Test (T3)</i>	31
Total		85
Core SS	<i>Fill (T1)</i>	27
	<i>Stabiliser (T2)</i>	26
	<i>Test (T3)</i>	32
Total		85

Sumber : PT KJI 2024

Kapasitas penyimpanan mengacu pada jumlah ruang yang tersedia untuk menyimpan produk. Kapasitas penyimpanan dapat membantu memahami perbedaan antara kapasitas kerja teoritis dengan kapasitas penyimpanan. Ruang adalah sumberdaya terpenting di gudang dan fasilitas penyimpanan lainnya. Mengoptimalkan penggunaan ruang penyimpanan secara signifikan meningkatkan jumlah produk yang

dapat disimpan di fasilitas tersebut. Berikut merupakan tabel kapasitas penyimpanan produk pada departemen CPP (*Copper Product Plant*).

Diatas merupakan tabel *Standard Operational Procedure* (SOP) dari *Quality Control* untuk tipe *Core KY* dan *Core SS* dengan rentan waktu yang telah ditetapkan. Dapat dilihat bahwa *Fill* (Mengisi) udara ke dalam radiator, *Stabiliser* (Stabilisator) untuk menjaga tekanan agar tetap pada kondisi normal, dan melakukan *Test* untuk mengetahui ada atau tidaknya kebocoran pada radiator dengan tekanan yang telah ditetapkan. Banyaknya elemen yang dilakukan oleh *Quality Control* pada kegiatan pengujian terdapat dua kegiatan yaitu produktif dan non produktif yaitu :

Tabel 1. 3 Kegiatan Produktif dan Non Produktif

Kegiatan Produktif	Kegiatan Non Produktif
Mempersiapkan Radiator	Berjalan – jalan ke tempat lain
Aktifkan mesin <i>Dry Test</i>	
Melakukan Inspeksi Visual	
Memberikan alat sumbatan udara	Mengobrol dengan rekan kerja yang lain
Pengujian radiator pada mesin <i>Dry Test</i>	
Memasukkan data yang telah diuji	

Sumber : PT KJI 2024

Berdasarkan permasalahan di PT KJI khususnya pada bagian departemen CPP (*Copper Product Plan*) *Quality* produk radiator dengan menerapkan metode yang dapat menentukan beban kerja dan menentukann jumlah tenaga kerja. Setelah menjabarkan latar belakang seperti diatas bahwa peneliti memiliki ketertarikan dalam mengambil judul penelitian tentang **“ANALISIS BEBAN KERJA UNTUK MENINGKATKAN PRODUKTIVITAS KINERJA KARYAWAN DENGAN METODE *WORK LOAD ANALYSIS* DI PT KJI”**.

1.2 Identifikasi Masalah

Setelah menjabarkan latar belakang maka peneliti dapat mengidentifikasi masalah yang ada dalam penelitian ini, yaitu :

1. Ketidak tercapainya target produksi pada *Quality Control*.
2. Melakukan kesalahan pada proses pengujian Radiator yang menyebabkan target tidak tercapai.
3. Kelalaian karyawan dapat mengakibatkan terjadinya rusak pada produk radiator karena salah memasukkan model radiator terhadap model mesin.
4. Memiliki keterbatasan jumlah karyawan dalam melakukan pekerjaan.

1.3 Rumusan Masalah

Setelah menjabarkan latar belakang yang ada, beberapa masalah akan dijawab sebagai upaya dalam penyelesaian terkait dengan belum adanya pengukuran beban kerja karyawan adalah sebagai berikut :

1. Berapa besar aktivitas Produktif dan non Produktif Penguji *Quality Control* dalam melakukan pengujian Radiator?
2. Berapa besar persentase beban kerja Penguji *Quality Control*?
3. Berapa jumlah karyawan dan biaya yang optimal pada seksi *Quality Control*?

1.4 Batasan Masalah

Untuk menyempurnakan dalam penulisan penelitian ini, maka penulis juga memiliki keterbatasan, yaitu :

1. Penulisan penelitian ini membahas sumber daya manusia dan pengalokasian tenaga kerja yang dibutuhkan
2. Sumber pengukuran beban kerja berdasarkan deskripsi kerja yang diberikan dari pihak perusahaan.
3. Keterampilan dan kemampuan *Quality Control* dalam bekerja dianggap sama.

1.5 Tujuan Penelitian

Setelah merumuskan masalah yang ada, sehingga dapat ditentukan dari tujuan penelitian ini yaitu :

1. Mengetahui berapa besar aktivitas produktif dan non produktif penguji *Quality Control* dalam pengujian Radiator.
2. Mengetahui persentase beban kerja penguji dalam melakukan kegiatan pengujian Radiator.
3. Mengetahui jumlah karyawan *Quality Control* yang optimal berdasarkan dengan beban kerja di PT KJI.

1.6 Manfaat Penelitian

Hasil dari penelitian memiliki beberapa manfaat yang dapat diberikan kepada PT KJI, yaitu :

1. Untuk meningkatkan kinerja penguji dalam bekerja yang sesuai dan seimbang dengan beban kerja sehingga dapat memperoleh kepuasan dalam bekerja.
2. Produksi dalam perusahaan akan meningkat karena pengujian secara optimal.
3. Meningkatkan kepuasan pelanggan karena pengujian secara maksimal.

1.7 Waktu dan Tempat Penelitian

Waktu dan tempat saat melakukan penelitian dalam menyelesaikan tugas akhir program Sarjana yakni :

Tempat : PT KJI

Waktu : 04 Maret 2024 – 18 Maret 2024

1.8 Sistematika Penulisan

Untuk memudahkan dalam memberikan gambaran tentang isi laporan penelitian ini, maka penulis membuat sistematika penulisan yang dibagi menjadi beberapa bab yaitu:

BAB I. PENDAHULUAN

Bagian ini menyajikan latar belakang, identifikasi masalah, rumusan masalah, batasan masalah, tujuan penelitian, manfaat penelitian, waktu tempat penelitian dan sistematika penulisan.

BAB II. LANDASAN TEORI

Bagian ini mencakup mengenai pengertian, teori – teori yang digunakan dalam pengukuran beban kerja dengan menggunakan metode *Work Load Analysis*.

BAB III. METODOLOGI PENELITIAN

Bagian ini memuat tahapan yang terstruktur dari proses penelitian yang dijelaskan secara singkat dengan menggunakan Kerangka Berpikir di setiap tahapan yang ada.

BAB IV. ANALISIS DATA DAN PEMBAHASAN

Bagian ini tentang uraian mengenai hasil penelitian ini, dan dilanjutkan dengan pengumpulan data – data yang telah diperoleh serta diteruskan pada proses pengolahan data.

BAB V. PENUTUP

Bagian ini berisi kesimpulan dan saran, dimana kesimpulan merupakan jawaban dari rumusan masalah dan dapat mencapai tujuan. Penulis mengharapkan dapat berguna bagi PT KJI untuk perbaikan dan perkembangan dimasa yang akan datang, serta bagi pembaca skripsi ini bisa dijadikan referensi jika memiliki kesamaan judul yang berkaitan.

DAFTAR PUSTAKA

Bagian ini mencakup sebuah karya ilmiah yang berisi nama penulis, judul penulis, penerbit, identitas penerbit dan tahun terbit sebagai bahan referensi penelitian ini.